

Eigentum des  
Kaiserlichen Pat. Amts.  
Eingefügt der Sammlung  
für Unterklasse .....  
Gruppe Nr. ....

AUSGEBEN DEN 10. JULI 1906.

— № 173126 —

KLASSE 7/. GRUPPE 3.

HASENCLEVER & SOHN IN VOGELSANG I.W.

Verfahren zur Herstellung von Pflugscharwerkstücken verschieden wählbarer Länge  
durch Auswalzen und Trennen des Walzstabes.

KAISERLICHES



PATENTAMT.

# PATENTSCHRIFT

— № 173126 —

KLASSE 7 f. GRUPPE 3.

HASENCLEVER & SOHN IN VOGELSANG I.W.

Verfahren zur Herstellung von Pflugscharwerkstücken verschieden wählbarer Länge durch Auswalzen und Trennen des Walzstabes.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 25. August 1903 ab.

Den Gegenstand der Erfindung bildet ein Verfahren, mittels profilierter Walzen auf Stäbe verschiedener Länge in der Mitte eine Verstärkung aufzuwalzen, so daß durch einen  
5 die Verstärkung schräg trennenden Schnitt zwei Pflugscharwerkstücke entstehen, deren Länge je nach der gewählten Länge des Stabes verschieden sein kann.

Das neue Verfahren ist das folgende:

10 Ein Flacheisen oder »Flachstahl« (Stab, Fig. 1) von entsprechender Länge, Breite und Stärke, aus dem zwei Pflugscharwerkstücke hergestellt werden sollen, wird derart durch ein Walzenpaar, dessen eine Walze ein dem  
15 wechselnden Profil des Werkstückes entsprechendes Kaliber und dessen andere Walze Flachkaliber hat, geschoben, daß er die in Fig. 2 dargestellte Form mit einer in der Mitte seiner Länge befindlichen Verstärkung  
20 erhält. Dieser Formstab wird danach in der Mitte seiner Länge nach *a-b* schräg durchgeschnitten (s. Fig. 3).

Ein Walzwerk zur Ausführung des neuen Verfahrens ist in Fig. 4 und 5 schematisch  
25 dargestellt. Die Walze  $W^1$  ist mit dem Kaliber für das herzustellende Formstück versehen, während die Walze  $W^2$  Flachkaliber hat.

Das Auswalzen geschieht wie folgt:

30 Das auszuwalzende Stahlstück 1 wird auf

einen vor dem Walzenpaar angeordneten Schlitten 2 lose gegen den Anschlagwinkel 6 aufgelegt und mit dem Schlitten durch einen auf die Rolle 3 einwirkenden Daumen 4  
35 gegen die Walzen vorgeschoben, von diesen erfaßt, durchgezogen und ausgewalzt, während der Tisch 2 durch Einwirkung eines Gegengewichtes 5 in seine Anfangsstellung zurückgebracht wird. Nach Auflegung eines  
40 neuen Stabes beginnt der Vorgang von neuem.

Der auf dem Schlitten 2 verstellbar angeordnete Anschlagwinkel 6, an welchen sich der auszuwalzende Stahlstab anlegt, ermöglicht ein früheres oder späteres Erfassen des  
45 Stabes durch die Walzen, um Formstäbe größerer oder kleinerer Längen herzustellen.

## PATENT-ANSPRUCH:

Verfahren zur Herstellung von Pflugscharwerkstücken verschieden wählbarer  
50 Länge durch Auswalzen und Trennen des Walzstabes, dadurch gekennzeichnet, daß mittels profilierter Walzen auf Stäbe verschieden wählbarer Länge in der Mitte  
55 eine Verstärkung aufgewalzt wird, so daß durch einen die Verstärkung schräg trennenden Schnitt zwei Pflugscharwerkstücke entstehen, deren Länge von der Länge des gewählten Stabes abhängig ist.  
60

Hierzu 1 Blatt Zeichnungen.

BERLIN. GEDRUCKT IN DER REICHSDRUCKEREI.

BEST AVAILABLE COPY

Fig. 1.



Fig. 2.

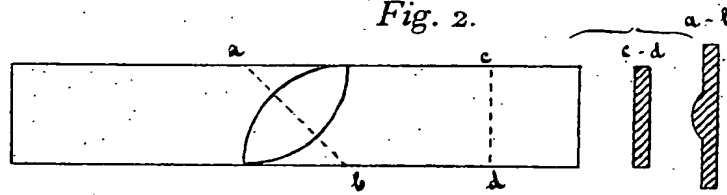


Fig. 3.

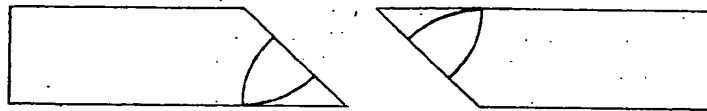


Fig. 4.

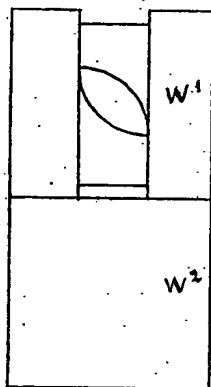
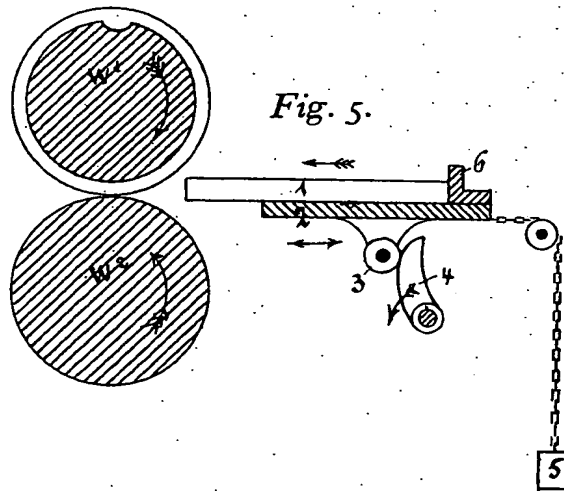


Fig. 5.



Zu der Patentschrift

№ 173126.

PHOTOGR. DRUCK DER REICHSDRUCKEREI

BEST AVAILABLE COPY

**THIS PAGE BLANK (USPTO)**